

INTISARI

PT. Apac Inti Corpora adalah perusahaan yang bergerak dalam industri tekstil dan tenun. Ekspansi bisnis yang dilakukan menuntut pengembangan dalam berbagai aspek dengan tujuan pemenuhan standar kualitas dan kuantitas pesanan produk tekstil dari konsumen dalam maupun luar negeri. Aspek kualitas merupakan bagian penting yang sangat berpengaruh kepada kepuasan pelanggan yang menggunakan produk buatan PT. Apac Inti Corpora, sehingga kesesuaian produk sesuai dengan standar yang telah ditetapkan perusahaan menjadi tuntutan yang harus dapat dipenuhi. Untuk itu, perlu diketahui hal-hal apa yang dapat mempengaruhi kualitas produk, dan bagaimana cara mengatasinya. Belum adanya perhitungan masa pakai suku cadang yang memiliki banyak data kerusakan dan secara langsung dapat mempengaruhi kualitas produk dapat sangat mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan. Suku cadang yang dimaksud diatas adalah *top apron* dan *buttom apron*, dua suku cadang dari mesin ring frame yang mengubah *sliver* menjadi benang jadi.

Identifikasi hal-hal yang dapat menjadi penyebab terjadinya cacat produk digunakan dengan menggunakan metode *Statistical Process Control* (SPC). Metode ini menggabungkan beberapa cara untuk dapat menjabarkan hal-hal yang bisa menjadi pemicu cacat produk. Selain itu, dapat pula diketahui apakah produk yang selama ini dihasilkan masih berada dalam batas kualitas mutu yang bisa ditoleransi. Setelah dianalisa dengan menggunakan metode SPC, ditemukan bahwa belum adanya penghitungan secara rinci mengenai masa pakai *top apron* dan *buttom apron* menjadi salah satu penyebab terjadinya produk cacat. Penjadwalan penggantian dua suku cadang tersebut hanya berdasar pada saran dari vendor dimana suku cadang tersebut dibeli yang belum tentu sama apabila suku cadang tersebut digunakan di dalam kondisi dan lingkungan kerja di PT. Apac Inti Corpora. Bahkan tidak jarang juga penggantian dilakukan melebihi masa pakai yg diberikan oleh vendor. Maka langkah selanjutnya yang dilakukan untuk mengurangi cacat produk adalah menghitung masa pakai suku cadang *top apron* dan *buttom apron*.

Dari analisis SPC diketahui bahwa hasil produksi benang yang selama ini dihasilkan masih banyak keluar dari spesifikasi yang telah ditentukan. Dari metode ini pula diketahui hal-hal yang sangat berpengaruh terhadap kualitas produk yaitu manusia, lingkungan, mesin dan material. Dari semua penyebab terbentuknya cacat produk diatas, yang belum dilakukan tindakan perbaikan adalah penghitungan masa pakai *top apron* dan *buttom apron*. Dari hasil penghitungan, masa pakai *top apron* berkisar antara 5991,08-7331,17 jam, dan *buttom apron* berkisar antara 5837,84-7253,71 jam. Untuk menghindari terbentuknya produk cacat, maka penggantian apron sebaiknya dilakukan sebelum masa pakai tersebut.

Kata kunci: *top apron, buttom apron, mesin ring frame*